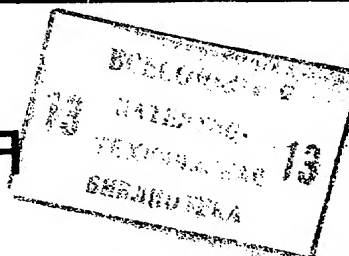




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

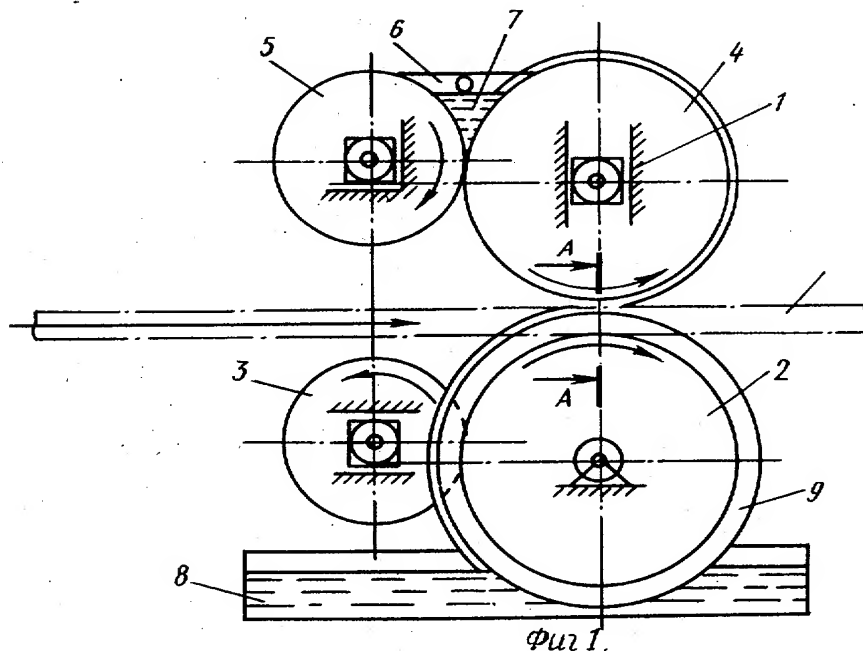


- (21) 3453458/29-15  
(22) 18.06.82  
(46) 23.02.84. Бюл. № 7  
(72) Ю. М. Васин, М. М. Гурьянов  
и Е. Е. Овчаренко  
(71) Московский лесотехнический институт  
(53) 674.093.26.059 (088.8)  
(56) 1. Авторское свидетельство СССР  
№ 252577, кл. В 27 G 11/00, 1967.

2. Авторское свидетельство СССР  
№ 655529, кл. В 27 G 11/00, 1977 (прототип).

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ НА ПОВЕРХНОСТЬ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ, включающее основание, приводные верхние и нижние кле-

носящие и дозирующие вальцы, емкость для нанесения клея на нижний валец и щеки, примыкающие к торцам верхней парой вальцов и образующие дополнительную емкость для клея, причем верхний дозирующий и клеенаносящий валец смонтированы на основании с возможностью вертикального перемещения, отличающееся тем, что, с целью упрощения конструкции и повышения надежности устройства при передаче клея с ограниченной жизнеспособностью на верхний клеенаносящий валец, нижний клеенаносящий валец выполнен с кольцевыми цилиндрическими поясками, расположенными с его торцовых сторон и взаимодействующими с верхним клеенаносящим вальцом для передачи через него клея в дополнительную емкость.



Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности, в частности к лыжному производству и может быть использовано в фанерном производстве.

Известно клеенаносящее устройство, включающее станину с установленным на ней клеенаносящим и дозирующим валиком, верхние клеенаносящий и дозирующий валики, щеки, узел подачи клея и привод [1].

Известно также устройство для нанесения клея на поверхность деталей из древесины, включающее основание, приводные клеенаносящие и дозирующие вальцы, емкость для нанесения клея на нижний валец и щеки, примыкающие к торцам верхней парой вальцов и образующие дополнительную емкость для клея, причем верхний дозирующий и клеенаносящий валец смонтированы на основании с возможностью вертикального перемещения [2].

Недостатком известных устройств является передача клея по трубопроводам насосом, при использовании клеев с ограниченной жизнеспособностью такая система быстро выходит из строя.

Цель изобретения — упрощение конструкции и повышение надежности устройства при передаче клея с ограниченной жизнеспособностью на верхней клеенаносящий валец.

Эта цель достигается тем, что нижний клеенаносящий валец выполнен с кольцевыми цилиндрическими поясками, расположенными с его торцовых сторон и взаимодействующими с верхним клеенаносящим вальцом для передачи через него клея в дополнительную емкость.

На фиг. 1 изображена схема устройства; на фиг. 2 — разрез А—А на фиг. 1, при вращении вальцов, на фиг. 3 — то же, при холостом вращении вальцов.

Устройство включает основание 1, нижние клеенаносящий 2 и дозирующий 3 вальцы, верхние клеенаносящий 4 и дозирующий 5 вальцы. Верхний клеенаносящий 4 и дозирующий 5 вальцов касаются боковые щеки 6 и создают дополнительную емкость 7 для клея.

Устройство имеет емкость 8, заполненную клеем, размещенную под нижним наносящим вальцом 2, который частично погружен в нее. Для передачи материалов из емкости 8 на верхний клеенаносящий валец 4 и далее, в дополнительную емкость 7, служат кольцевые цилиндрические пояски 9, выполненные на нижнем клеенаносящем вальце 2 с торцовых сторон. Эти пояски выполнены длиной  $l_1$  с уступом глубиной  $Z_2$  и длиной  $l_2$ .

Толщина кольцевых цилиндрических поясков в X должна быть меньше толщины заготовки h на величину  $Z_1$ , т. е. на величину слоя клея, захватываемого из емкости 8 поясками 9 и передаваемого на верхний клеенаносящий валец 4.

Устройство работает следующим образом.

При включении привода (не показан) начинают вращение вальцы в направлениях, указанных стрелками. При этом нижний клеенаносящий валец 2 и пояски 9 захватывают клей из емкости 8.

Дозирующий валец 3 снимает излишки жидкого материала за счет регулирования зазора между ним и нижним клеенаносящим вальцом 2, который при пропускании заготовки непосредственно наносит клей на нижнюю поверхность заготовки. Пояски 9 передают клей на поверхность клеенаносящего вальца 4, который передает его в дополнительную емкость 7.

Верхний дозирующий валец 5 снимает излишки клея с поверхности верхнего клеенаносящего вальца 4, образуя при этом запас клея, и обеспечивает необходимое его количество на поверхности верхнего клеенаносящего вальца 4, который наносит клей на верхнюю поверхность заготовки.

При пропускании заготовок через станок между поверхностью поясков и поверхностью верхнего клеенаносящего вальца 4 образуется просвет  $Z_1$ . Просвет  $Z_2$  должен быть таким, чтобы клей, находящийся на пояске, касался верхнего вальца 4. В этом случае клей будет переходить на поверхность вальца 4 и далее поступать в емкость 7.

Для обеспечения постоянного расхода клея, наносимого на заготовки, уровень клея в дополнительной емкости 7 должен быть постоянным. Для этого клей должен передаваться с избытком, который должен сливаться обратно в емкость 8 через отверстия в щеках 6.

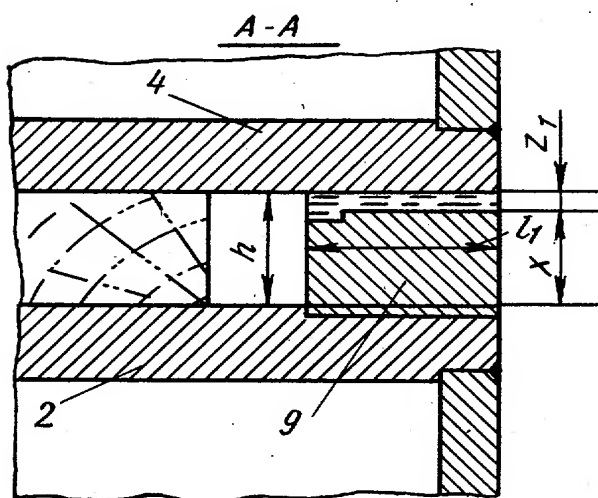
Клей посредством пояска 9 длиной  $l_1$  (фиг. 2) подается только при прохождении заготовок через вальцы. Через неплотности при холостом вращении вальцов будет иметь место утечка, уменьшающая уровень клея в верхней емкости. Для компенсации утечки и поддержания постоянного уровня материала в верхней емкости на поясках предусмотрены уступы глубиной  $Z_2$  и длиной  $l_1$ . При холостом вращении вальцов, когда между ними отсутствует заготовка (фиг. 3), верхний клеенаносящий валец опирается на поверхность поясков 9, уступы  $Z_2 \times l_2$  выполняет функцию клеепередающих поясков.

Просвет  $Z_1$  и глубина уступа  $Z_2$  обуславливаются наименьшей вязкостью клея. Длина основного клеепередающего пояска  $l_1$  обуславливается наибольшим расходом материала верхним вальцом, длина уступа  $l_2$  — утечкой материала из верхней емкости во время холостой работы станка.

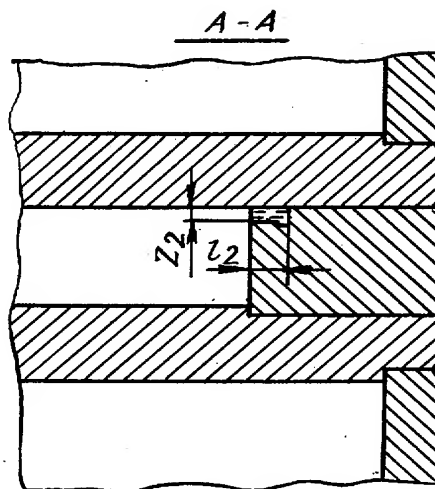
Применение кольцевых цилиндрических поясков на нижнем клеенаносящем вальце обеспечивает надежную и стабильную в

весовом отношении передачу жидких материалов с ограниченной жизнеспособностью на верхний наносящий валец, устраняет

возможность сбоя в работе клеенамазывающего оборудования, упрощает конструкцию клеевых вальцов.



Фиг. 2



Фиг. 3

Редактор П. Косей  
Заказ 207/15

Составитель Н. Почивалова  
Техред И. Верес  
Тираж 487

Корректор В. Бутяга  
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
по делам изобретений и открытий  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5  
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4

**DERWENT-ACC-NO:** 1984-261881

**DERWENT-WEEK:** 198442

*COPYRIGHT 2008 DERWENT INFORMATION LTD*

**TITLE:** Plywood glue applicator improves design and function through glue lifting chambers on bottom roller lifting glue from lower chamber to upper

**INVENTOR:** GURYANOV M M; OVCHARENKO E E ; VASIN Y U M

**PATENT-ASSIGNEE:** MOSC FORESTRY INST[MOFR]

**PRIORITY-DATA:** 1982SU-3453458 (June 18, 1982)

**PATENT-FAMILY:**

<b>PUB-NO</b>	<b>PUB-DATE</b>	<b>LANGUAGE</b>
SU 1074719 A	February 23, 1984	RU

**APPLICATION-DATA:**

<b>PUB-NO</b>	<b>APPL-DESCRIPTOR</b>	<b>APPL-NO</b>	<b>APPL-DATE</b>
SU 1074719A	N/A	1982SU-3453458	June 18, 1982

**INT-CL-CURRENT:**

<b>TYPE</b>	<b>IPC DATE</b>
CIPS	B27G11/00 20060101

**ABSTRACTED-PUB-NO:** SU 1074719 A

**BASIC-ABSTRACT:**

The wood sheet or strip passes between lower glue applicating roller (2) and upper applicating roller (4). Roller (2) is located in glue tank (8) and has dosage control roller (3). Upper roller (4) has dosage control roller (5) and forms with it and sides (6) upper glue tank (8).

The glue is lifted constantly up to roller (4) and tank (7) by cylindrical ring bands (9) on the ends of roller (2) forming glue lifting chambers. The glue lifting chambers are formed by having the depth of bands (9) less than the thickness of the ply wood forming the lifting chamber between the top of the band and upper surface of roller (4) which carries the glue to tank (7). This insures a controlled flow of glue on to the upper surface of the wood.

USE/ADVANTAGE - For ski and plywood prodn. It simplifies glueing roller constr. Bul.7/23.2.84

**TITLE-TERMS:** PLYWOOD GLUE APPLY IMPROVE DESIGN FUNCTION THROUGH  
LIFT CHAMBER BOTTOM ROLL LOWER UPPER

**DERWENT-CLASS:** P63

**SECONDARY-ACC-NO:**

**Non-CPI Secondary Accession Numbers:** 1984-195665